

(12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG

(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum
Internationales Büro



(43) Internationales Veröffentlichungsdatum
21. August 2003 (21.08.2003)

PCT

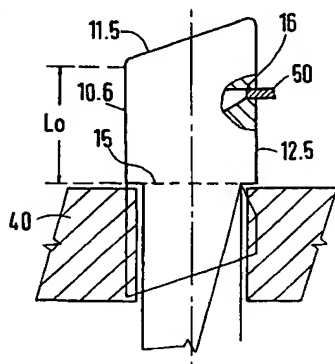
(10) Internationale Veröffentlichungsnummer
WO 03/069140 A1

- (51) Internationale Patentklassifikation⁷: F01N 7/20, 7/18, B23P 15/00
- (71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten mit Ausnahme von US): NEEF GMBH & CO. KG [DE/DE]; Bochumer Str. 1, 57234 Wilnsdorf (DE).
- (21) Internationales Aktenzeichen: PCT/EP03/01290
- (72) Erfinder; und
- (22) Internationales Anmeldedatum: 10. Februar 2003 (10.02.2003)
- (75) Erfinder/Anmelder (nur für US): NEEF, Manfred [DE/DE]; Kaan-Marienbornerstr. 41, 57234 Wilnsdorf-Flammersbach (DE).
- (25) Einreichungssprache: Deutsch
- (74) Anwalt: FLECK, Hermann-Josef; Klingengasse 2, 71665 Vaihingen Enz (DE).
- (26) Veröffentlichungssprache: Deutsch
- (30) Angaben zur Priorität: 102 05 649.8 12. Februar 2002 (12.02.2002) DE
- (81) Bestimmungsstaaten (national): BR, CA, JP, KP, KR, US, ZA.

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

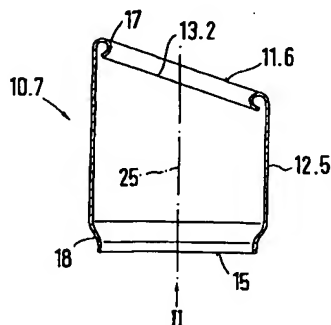
(54) Title: METHOD FOR PRODUCING A COVER THAT CAN BE PLACED ON THE END OF A MOTOR VEHICLE EXHAUST PIPE, AND A COVER PRODUCED ACCORDING TO THIS METHOD

(54) Bezeichnung: VERFAHREN ZUM HERSTELLEN EINER AUF DAS ENDE EINES KRAFTFAHRZEUG-AUSPUFFROHRES AUFSETZBAREN BLENDE UND EINE NACH DEM VERFAHREN HERGESTELLTE BLENDE



(57) Abstract: The invention relates to a method for producing a cover (10.7), which consists of a special steel blank (10) that can be deep-drawn and which can be placed on the end of a motor vehicle exhaust pipe. A multitude of immediately successive method steps makes it possible to economically produce a one-piece cover (10.7) without subjecting the surface to deterioration and subsequently working the same.

(57) Zusammenfassung: Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum Herstellen einer auf das Ende eines Kraftfahrzeuges aufsetzbaren Blende (10.7) aus tiefziehfähigem Edelstahl-Zuschnitt (10). Durch eine Vielzahl von unmittelbar aufeinanderfolgenden Verfahrensschritten lässt sich eine einstückige Blende (10.7) ohne Verschlechterung und Nacharbeitung der Oberfläche kostengünstig herstellen.



WO 03/069140 A1